Declaración de Conformidad

SPANISH

Nosotros,

Fabricante:
Spartanics Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, Illinois 60008 EE.UU.
Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-0409

declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto,

Producto: Tri-Ax Strip Feed
Modelo: M334
cumple con la siguientes normas

EN292	Seguridad de Maquinarias (1991)
EN60204-1	Equipos Eléctricos de Máquinas Industriales (1992)
EN50081-2	Emisiones Electromagnéticas (Industrias Pesadas)
EN55011	Emisiones Electromagnéticas of Equipos ISM
EN50082-2	Inmunidad Electromagnética (Industrias Pesadas)

de conformidad con lo dispuesto por

Ordenanza sobre Maquinarias (89/392/EEC)
Ordenanza sobre Bajo Voltaje (73/23/EEC)
Ordenanza sobre EMC (92/31/EEC)

cuando está instalado exactamente de acuerdo con las todas las instrucciones relevantes de seguridad, emc e instalación que se especifican en la documentación adjunta.

Firma autorizada: Thomas E Kleeman

Representante autorizado: Thomas Kleeman, Vice Presidente, Ingeniería

Fecha de emisión: **21/12/00**

Spartanics™

CE

Spanish

Modelo TRI-AX 334

Alimentador de prensa de materiales decorados

Manual del operador

SPARTANICS

Alimentador modelo 334 Tri-AXIS

Manual del operador

Edición CE

Se cree que la información suministrada aquí es exacta y fiable. Sin embargo, Spartanics no asume ninguna responsabilidad por los daños incurridos directa o indirectamente de los errores, omisiones o discrepancias entre el producto y este manual.

Para mostrar detalles de los equipos, este manual puede mostrar equipos con protectores o tapas quitadas. ¡Durante el uso normal, el equipo no debe operarse nunca con protectores o tapas quitadas o modificadas, y no se deben omitir nunca los mecanismos de seguridad!

Spartanics Ltd. se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento sin previo aviso.

Para obtener información que no esté contenida en este manual, comuníquese con el Departamento de Servicios Técnicos de Spartanics para obtener asistencia.

Spartanics es una marca comercial registrada de Spartanics Ltd. Rolling Meadows, Illinois, EE.UU.

Table of Contents

Declaración de Conformidad *0-0*

1. Introducción *1-1*

1.1. Spartanics. 1-1
1.1.1. Dirección:. 1-1
1.1.2. Ventas. 1-1
1.1.3. Servicio. 1-1
1.1.4 World Wide Web 1-1
1.2. Seguridad. 1-2
1.2.1. Generalidades. 1-2
1.2.2. Responsabilidades 1-2
1.2.3. Requisitos del operador 1-2
1.2.4. Procedimientos de funcionamiento defectuoso 1-3
1.2.5. Reglas de seguridad 1-3
1.2.6. Advertencias. 1-5
1.3. Dispositivos de seguridad 1-6
1.3.1. Equipos protectores 1-6
1.4. Datos técnicos 1-7
1.4.1. Modelo 1-7
1.4.2. Precisión 1-7
1.4.3. Gama de corrección 1-7
1.4.4. Material 1-7
1.4.5. Espesor 1-7
1.4.6. Ancho (tira o bobina) 1-7
1.4.7. Longitud (tira) 1-7
1.4.8. Configuración de la pieza. 1-7
1.4.9. Velocidad de alimentación. 1-7
1.4.10. Velocidad del ciclo. 1-8
1.4.11. Especificaciones eléctricas. 1-8
1.5 Identificación del sistema. 1-8
1.5.1 Identificación del sistema 1-8
1.6. Manual. 1-8
1.6.1. Símbolos. 1-8
1.7. Identificación de documentos 1-9
1.7.1. Designación 1-9
1.7.2. Ejecución 1-9
1.7.3. Copyright 1-9

2 Desembalaje y componentes del sistema *2-1*

2.1 Desembalaje 2-1
2.1.1 Desembalaje del carro 2-1
2.1.2 Piezas en el cajón del carro 2-2
2.1.3 Conjunto de pantalla táctil. 2-3
2.1.4 Conjunto de montaje de matriz de 3 ejes, interruptor de matriz y piezas 2-3
2.1.5 Caja de alimentación, soporte, cable de alimentación e interruptor de pedal . . 2-4
2.1.6 Conjunto de montaje de matriz de 3 ejes 2-4
2.1.7 Embalaje de la caja de componentes electrónicos. 2-5
2.2 Identificación de los componentes del sistema. 2-6
2.2.1 Juego de accesorios 2-6
2.2.2 Juego de modificación de matrices 2-6
2.2.3 Juego de conexión de la prensa 2-6
2.2.4 Conjunto de la caja de alimentación 2-6
2.2.5 Conjunto del cable de la caja de alimentación 2-6
2.2.6 Conjunto del sensor trasero 2-8
2.2.7 Conjunto de alimentador 2-8
2.2.8 Conjunto de montaje de la matriz 2-8
2.2.9 Conjunto del interruptor de la matriz 2-8
2.2.10 Conjunto de carro 2-9
2.2.11 Conjunto del grupo de componentes electrónicos. 2-9
2.2.12 Conjunto de pantalla táctil. 2-9
2.2.13 Conjunto de caja de control remoto 2-9
2.2.14 Conjunto de cable de interconexión de pantalla táctil 2-10
2.2.15 Conjunto de guía de borde 2-10
2.2.16 Interruptor de pie 2-10
2.2.17 Soporte del alimentador 2-10
2.2.18 Conjuntos de mesa de extensión 2-11

3 Configuración de la caja de alimentación 3-1

4 Configuración 4-1

4.1 Configuración, carro y soporte 4-1
4.1.1 Configuración del carro 4-1
4.1.2 Sujeción del alimentador al soporte 4-2
4.2 Conexiones de los cables 4-5
4.2.1 Conexión del cable del motor del eje R/Y 4-5
4.2.2 Conexión del interruptor de la matriz 4-5
4.2.3 Conexión del grupo de componentes electrónicos 4-6

5 Comprobaciones de funcionamiento 5-1

5.1 Encendido y comprobación de funcionamiento 5-1
5.2 Pulse la comprobación de la interconexión 5-1

6 De control *6-1*

6.0.1 Premarcas 6-1
6.0.2 Registrar marcas 6-2
6.0.3 Avanzadora 6-3
6.0.4 Punzon 6-4
6.0.5 Prensa 6-5
6.0.6 Matriz 6-6
6.0.7 Lote & Estado 6-7
6.0.8 Config 6-8
6.0.9 Ejectar 6-9
6.0.10 Preparar 6-10

7 La caja de control remoto *7-1*

7.0.1 Indicador de falla del alimentador: 1. 7-1
7.0.2 Indicador de falla de detección: 2 7-1
7.0.3 Indicador de límite de lote: 3. 7-1
7.0.4 Indicador Spartanics: 4 7-1
7.0.5 Indicador de expulsión: 5 7-1
7.0.6 Indicador de avance: 6. 7-1
7.0.7 Flechas de ajuste del registro: 7-2

8 Operación *8-1*

8.1 Sistema típico 8-1
8.2 Montaje típico. 8-1
8.3 Encendido del sistema 8-1
8.4 Correcciones del operador 8-6

9 Preparativos de las ilustraciones *9-1*

10 Esquemas *10-1*

1. Introducción

1.1. Spartanics

1.1.1. Dirección:

Spartanics, Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
EE.UU.

1.1.2. Ventas

Teléfono: 847-394-5700
Fax: 847-394-0409
sales@spartanics.com

1.1.3. Servicio

Teléfono: 847-394-5700
Fax: 847-394-9349
service@spartanics.com

1.1.4 World Wide Web

Http:www\\spartanics.com

1.2. Seguridad

1.2.1. Generalidades

Este dispositivo cumple con las regulaciones de seguridad establecidas. No obstante, se pueden presentar peligros en la operación de este dispositivo si:

- No se siguen las normas de operación y seguridad de este manual.
- El dispositivo no se usa para las aplicaciones para las que se ha diseñado.

1.2.2. Responsabilidades

El fabricante tiene la responsabilidad de entregar el dispositivo en un estado impecable en términos de operación y regulaciones de seguridad.

La compañía que opera el dispositivo es responsable de:

- Asegurar que el dispositivo se use según su finalidad destinada.
- Capacitar al personal.
- Proporcionar cualquier equipo protector requerido.
- Controlar que solamente trabaje el personal autorizado en el dispositivo.
- Reunir los requisitos de mantenimiento necesarios.

El personal de operación es responsable de:

- Operar el dispositivo sólo cuando esté es un estado impecable con todos los protectores de seguridad bien instalados.
- Notificar inmediatamente al supervisor a cargo de cualquier cosa que afecte la seguridad.
- Asegurarse de que no haya personas sin autorizar cerca del dispositivo durante la operación.
- El uso y cuidado de los equipos de seguridad y protectores apropiados.
- Limpiar el dispositivo y el área de trabajo alrededor del dispositivo.

1.2.3. Requisitos del operador

Todas las personas participantes en la operación de este dispositivo deben:

- Tener edad legal para operar este tipo de maquinaria.
- Estar capacitado e instruido de forma adecuada en la operación de este dispositivo.

- Haber leído y entendido todas las instrucciones de operación y seguridad en este manual.
- Haber leído y entendido todas las instrucciones de seguridad locales y regionales que regulan el uso de este tipo de maquinaria.

Las personas que estén aprendiendo deben trabajar solamente en este dispositivo cuando sea supervisado por un operador experimentado.

1.2.4. Procedimientos de funcionamiento defectuoso

En el caso de un funcionamiento defectuoso, apague la corriente y póngase en contacto con el personal de servicio capacitado.

1.2.5. Reglas de seguridad

- La operación de este dispositivo está sujeta a las regulaciones locales, estatales, federales e internacionales en lo que se refiere a la seguridad en el trabajo y a la prevención de accidentes.
- Lea este manual antes de operar este dispositivo.
- En el caso de procedimientos de operación o mantenimiento que se necesiten, pero que no estén cubiertos en este manual, póngase en contacto con el Departamento de Servicio Técnico de Spartanics antes de seguir adelante.
- Antes de que el dispositivo se ponga en operación, compruebe siempre los equipos de seguridad y las tapas protectoras.
- No se permite hacer modificaciones y cambios sin autorizar en el dispositivo.
- Las piezas accesorias, de reemplazo y de repuesto producidas por otros fabricantes sólo se pueden usar cuando sean aprobadas por Spartanics.
- Antes de llevar a cabo cualquier trabajo de mantenimiento, reparación o modificación, bloquee el voltaje de alimentación de la red para impedir que la corriente se conecte de forma inesperada.
- No opere nunca este dispositivo a menos que esté bien conectado a tierra según las regulaciones locales.
- No opere nunca este dispositivo con ninguno de sus protectores de seguridad quitados o mal instalados.
- No opere nunca este dispositivo en una atmósfera explosiva.
- No opere nunca este dispositivo en un entorno mojado o humedecido.

1.2.6. Advertencias

Advertencia

Se usa el voltaje de la red para operar este dispositivo.

Posibles peligros

Muerte o lesiones debidas a una electrocución

Medidas de seguridad

Las tapas que contengan componentes, controles y circuitos de distribución eléctricos sólo pueden ser abiertas por personal autorizado.

Advertencia

Acción de sujeción automática o manual

Posibles peligros

Lesiones por aprisionamiento o compresión debajo de la mordaza de retención del material o debajo del área de perforación.

Medidas de seguridad

- No opere la prensa con los protectores de seguridad quitados.
- No ponga material indebido en el área de la matriz.
- No opere la prensa con ninguna otra persona cerca de la máquina

Advertencia

Pueden resultar expulsados objetos extraños del área de la mordaza o matriz.

Posibles peligros

Lesiones en la cara, mano u otros lugares debido a objetos expulsados

Medidas de seguridad

Lleve gafas, guantes u otros protectores de seguridad.

1.3. Dispositivos de seguridad

1.3.1. Equipos protectores

- Ropa de trabajo ajustada
- Gafas de seguridad
- Guantes

1.4. Datos técnicos

1.4.1. Modelo

Modelo TRI-AX 334

1.4.2. Precisión

± 0,005 pulg . (±0.13 mm) o más con relación a las marcas de registro

1.4.3. Gama de corrección

Eje X: ±0,5 pulg (± 12,7 mm)
Eje Y: ±0,075 pulg (±1,9 mm)
Eje R: ±5 miliradianes que es:
±0,05 pulg (±1,25 mm) en material de 10 pulg (250 mm) de ancho
±0,14 pulg (±3,5 mm) en material de 28 pulg (710 mm) de ancho

1.4.4. Material

Tipo: metal, plástico o papel

1.4.5. Espesor

0,010 pulg (0,25 mm) a 0,062 pulg (1,6 mm)
Material enrollado hasta un espesor de 0,002 pulg (0,05 mm)

1.4.6. Ancho (tira o bobina)

0,750 pulg (19 mm) como mínimo; 40 pulg (1 metro) como máximo

1.4.7. Longitud (tira)

12 pulg (300 mm) como mínimo

1.4.8. Configuración de la pieza

0,250 pulg (6,3 mm) como mínimo
40 pulg (1 metro) como máximo

1.4.9. Velocidad de alimentación

Hasta 24 pulg (600 mm) por segundo

1.4.10. Velocidad del ciclo

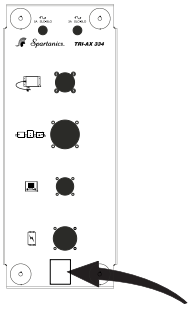
Hasta 180 emboladas de prensa por minuto (basándose en la configuración de la pieza)

1.4.11. Especificaciones eléctricas

220 a 480 VCA, 50/60 Hz, 350 VA, 1 ⌀

1.5 Identificación del sistema

1.5.1 Identificación del sistema



Placa de identificación

1.6. Manual

1.6.1. Símbolos

1.6.1. Símbolos

Designación de una posible situación peligrosa.
Si no se previene esta situación, las consecuencias pueden ser:

- Efectos perjudiciales
- Lesiones graves

Precaución

Designación de una situación peligrosa.
Si no se previene esta situación, las consecuencias pueden ser:

- Lesiones ligeras o menores
- Daños en los equipos

Importante

Designación de instrucciones de trabajo especiales

Voltajes peligrosos

Designa piezas de la unidad con un posible voltaje peligroso

1.7. Identificación de documentos

1.7.1. Designación

Modelo TRI-AX 334
Alimentador de prensa de materiales decorados
Manual del operador
N/P 34-9000CE/S

1.7.2. Ejecución

Este manual se ha recopilado según las disposiciones de la directiva EC para instrucciones de operación.

1.7.3. Copyright

La información contenida en este manual se ha derivado en parte de datos propietarios y de patentes de Spartanics. La finalidad expresa de esta publicación es asistir a los usuarios en la instalación de dichos equipos. Ninguna parte de esta publicación puede reproducirse, almacenarse en un sistema de extracción, ni transmitirse de ninguna forma sin el permiso anterior por escrito de Spartanics.

© Spartanics
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
EE.UU.
Todos los derechos reservados

2 Desembalaje y componentes del sistema

2.1 Desembalaje

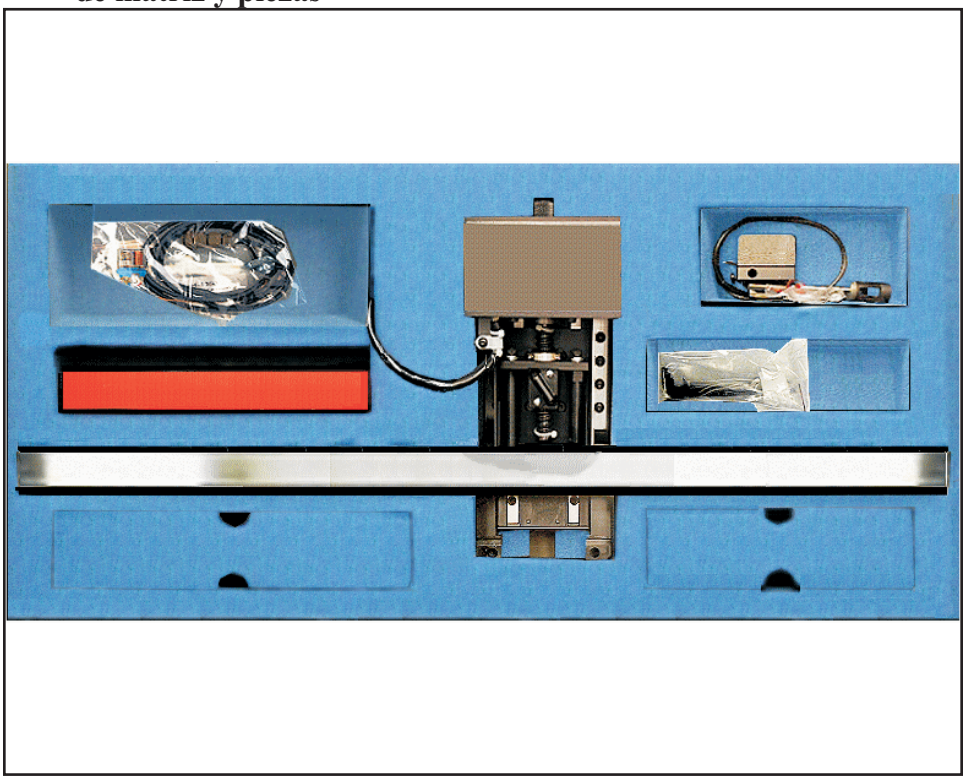
La instalación de este equipo sólo puede ser llevada a cabo por personal capacitado del fabricante, personal capacitado y autorizado por el fabricante o personal capacitado y autorizado por el cliente.

2.1.1 Desembalaje del carro

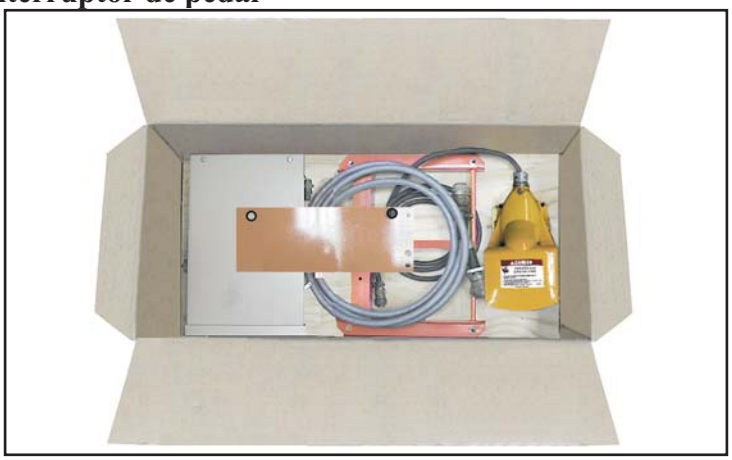
2.1.2 Piezas en el cajón del carro

2.1.3 Conjunto de pantalla táctil

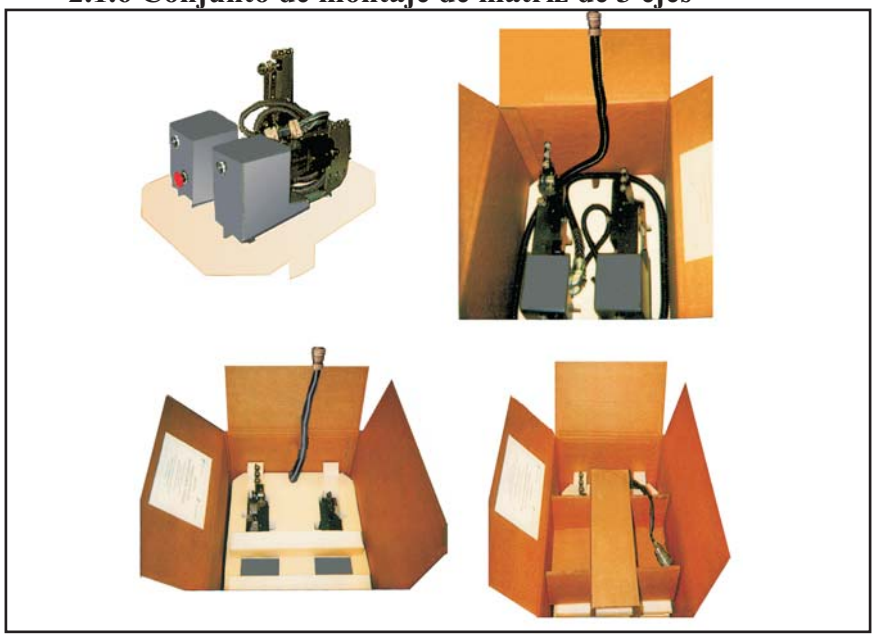
2.1.4 Conjunto de montaje de matriz de 3 ejes, interruptor de matriz y piezas



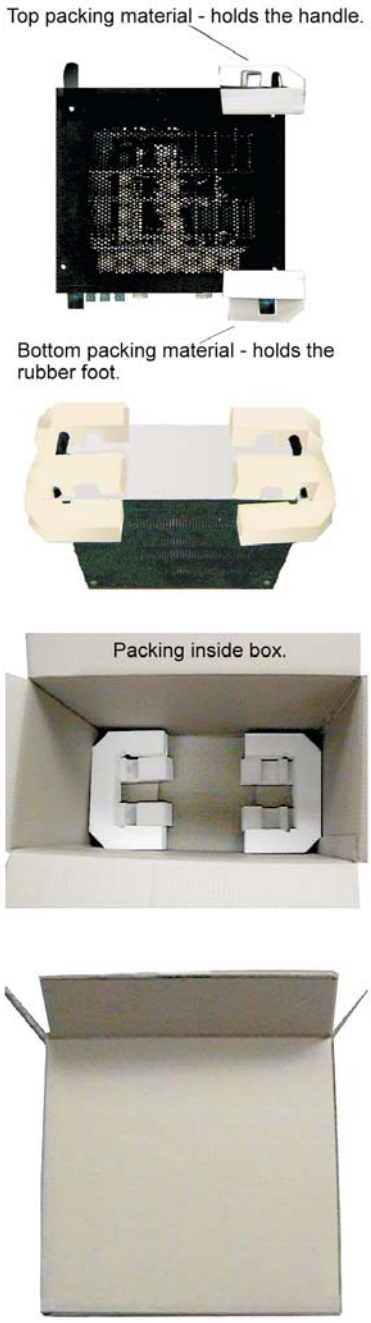
2.1.5 Caja de alimentación, soporte, cable de alimentación e interruptor de pedal



2.1.6 Conjunto de montaje de matriz de 3 ejes



2.1.7 Embalaje de la caja de componentes electrónicos



2.2 Identificación de los componentes del sistema

2.2.1 Juego de accesorios

Número de pieza 34-0015

El juego incluye herramientas pequeñas, fusibles, sujetadores y piezas de repuesto.

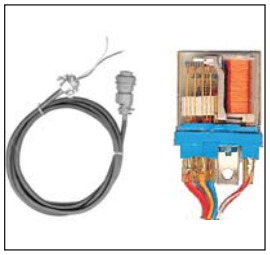
2.2.2 Juego de modificación de matrices

Número de pieza 34-0030

Tres juegos que consisten en receptáculos que sujetan los sensores de montura de bayoneta delantero y trasero y el bloque de montaje de la matriz para el conjunto de alimentador.

2.2.3 Juego de conexión de la prensa

Número de pieza 34-1100



El juego incluye un relé y cable para conectar el alimentador con la prensa.

2.2.4 Conjunto de la caja de alimentación

Número de pieza 34-1300

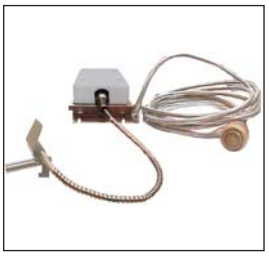
El conjunto contiene un transformador adaptador de línea, disyuntores del sistema principal y diversos cables de interconexión.

2.2.5 Conjunto del cable de la caja de alimentación

Número de pieza 34-1350

El cable conecta el conjunto de caja de alimentación al conjunto del grupo de componentes electrónicos.

2.2.6 Conjunto del sensor trasero
Número de pieza 34-2500

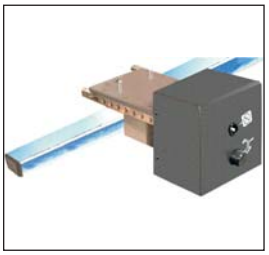


El conjunto incluye un sensor de montura de bayoneta, cable de fibras ópticas y componentes electrónicos del amplificador del sensor.

2.2.7 Conjunto de alimentador
Número de pieza 34-3000

El conjunto incluye los módulos de impulsión X de entrada y salida y el sensor delantero.

2.2.8 Conjunto de montaje de la matriz
Número de pieza 34-3600



El conjunto incluye el tubo de guía, motores y mecanismo que impulsa el tubo de guía en los ejes Y y R.

2.2.9 Conjunto del interruptor de la matriz
Número de pieza 34-3610

El conjunto está montado en el conjunto de montaje de la matriz y envía una señal al alimentador cada vez que se cierre la matriz.

2.2.10 Conjunto de carro
Número de pieza 34-4000

El carro incluye un cajón de almacenamiento, mesa de trabajo y montaje temporal para el mecanismo de alimentación y soporta el conjunto de pantalla táctil y conjunto de grupo de componentes electrónicos durante la operación.

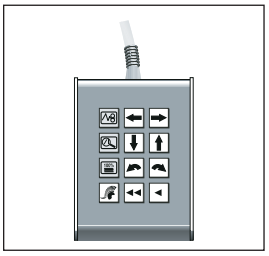
2.2.11 Conjunto del grupo de componentes electrónicos
Número de pieza 34-6000

El conjunto está alojado en un recinto de montaje en bastidor 4U y contiene los amplificadores de accionamiento del motor, fuentes de alimentación y microprocesador que controla directamente el conjunto de alimentador.

2.2.12 Conjunto de pantalla táctil
Número de pieza 34-7000

El conjunto consta de una PC compatible, pantalla táctil de color y unidad de disco de 3.5 pulg y es el interfaz principal del operador con el sistema de alimentador.

2.2.13 Conjunto de caja de control remoto
Número de pieza 34-500



La caja de control remoto contiene interruptores e indicadores que duplican algunos de los comandos más esenciales del PC de control.

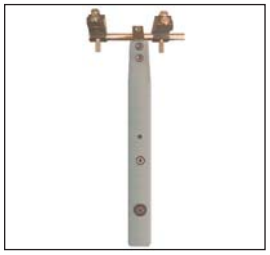
2.2.14 Conjunto de cable de interconexión de pantalla táctil

Número de pieza 34-7600

El cable conecta el conjunto de pantalla táctil al conjunto del grupo de componentes electrónicos.

2.2.15 Conjunto de guía de borde

Número de pieza 34-8400



El conjunto de guía de borde proporciona material adicional controlado dentro de la matriz.

2.2.16 Interruptor de pie

Número de pieza 83-0030

El interruptor de pie se usa para arrancar y detener la prensa.

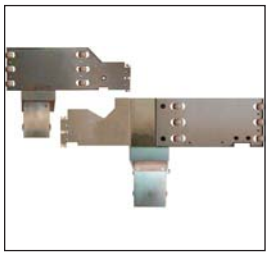
2.2.17 Soporte del alimentador

Número de pieza 34-0004

El soporte sostiene el conjunto de alimentador en un banco de trabajo o estante de almacenamiento.

2.2.18 Conjuntos de mesa de extensión

Número de piezas: entrada 44-8340, salida 44-8350



Las mesas de extensión permiten utilizar materiales anchos.

3 Configuración de la caja de alimentación

La caja de alimentación tiene un voltaje de entrada que varía de 200 a 480 VCA, 50 a 60 Hz, que se convierte en una corriente monofásica de 120 VCA para alimentar el alimentador.

Advertencia

No cambie la configuración de las conexiones en el lado precableado del transformador.

El transformador está precableado en fábrica para el voltaje solicitado por el cliente. El electricista que instale el dispositivo debe verificar que el voltaje de alimentación de entrada medido real corresponda al voltaje fijado en fábrica.

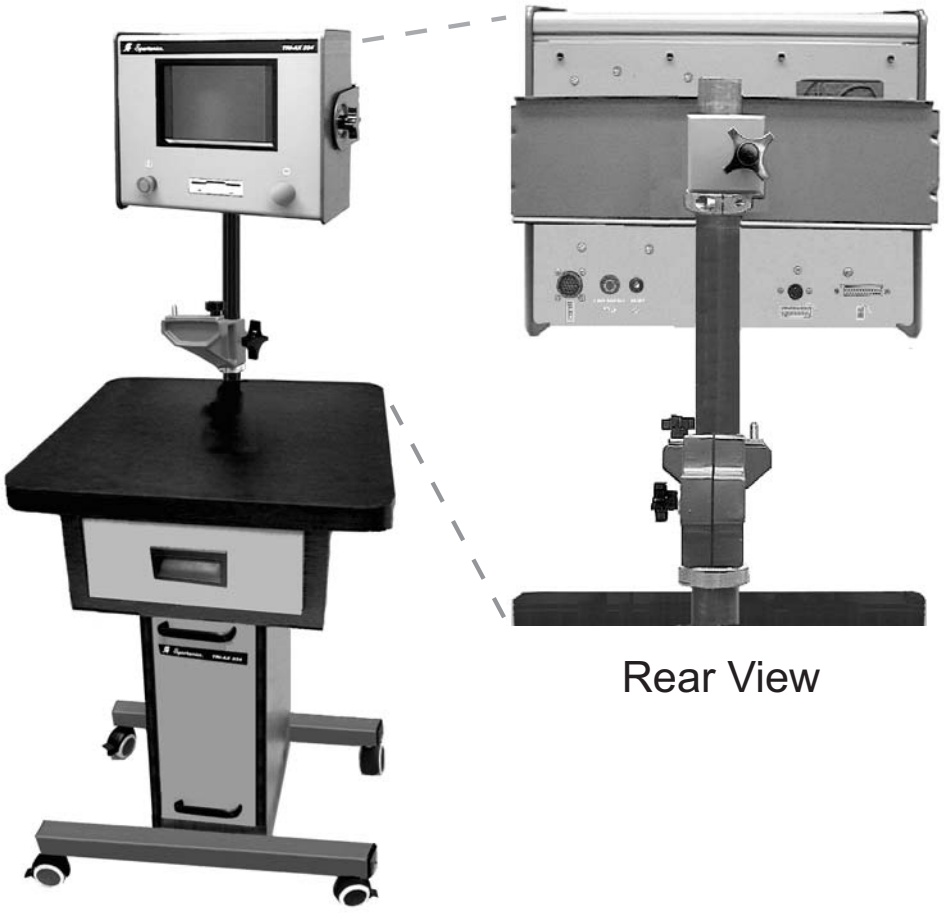
Consulte la Tabla de conexiones del esquema, caja de alimentación No. 44-1301CE en lo que se refiere a las configuraciones de los puentes de voltaje apropiados.

4 Configuración

4.1 Configuración, carro y soporte

4.1.1 Configuración del carro

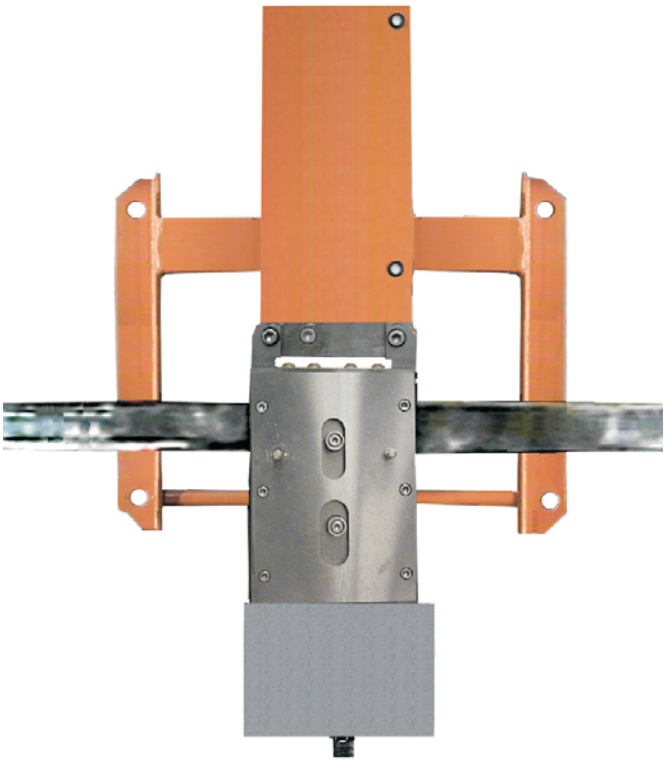
- Coloque el mástil en la abertura del mástil del carro y sujete con arandela y tornillo.
- Coloque un collar de horquilla a 2,5 cm de la superficie de arriba de la mesa y sujete con un tornillo 10-24×5/8.
- Coloque el montaje del alimentador en el mástil, por encima del primer collar, y sujete el segundo collar a 10 cm de la parte de arriba del mástil.
- Ancle el montaje de la horquilla de la pantalla táctil por encima del segundo collar.
- Position one yoke collar one inch from table top and secure with 10-24x5/8 screw..



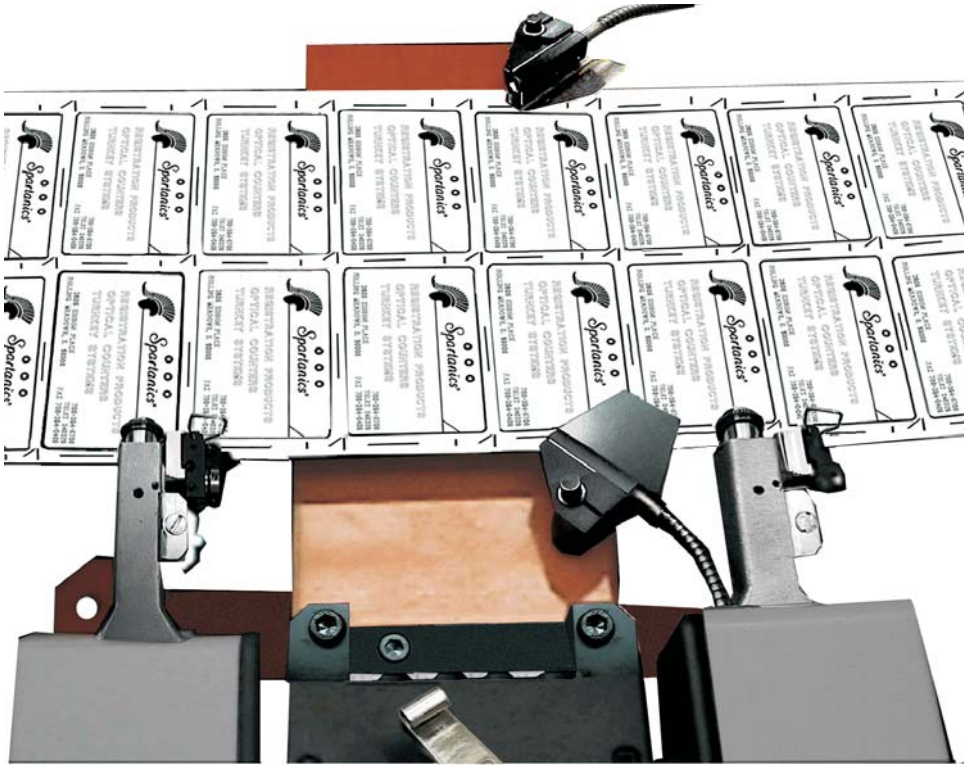
4.1.2 Sujeción del alimentador al soporte

- Monte las dos monturas de los sensores en el soporte.

- Monte el alimentador en el bloque de montaje con dos pernos de 5/16 - 18.



- Ponga el módulo de entrada en el lado derecho del tubo de guía y el módulo de salida en el izquierdo y sujételos con las perillas de traba ubicadas debajo de cada módulo..

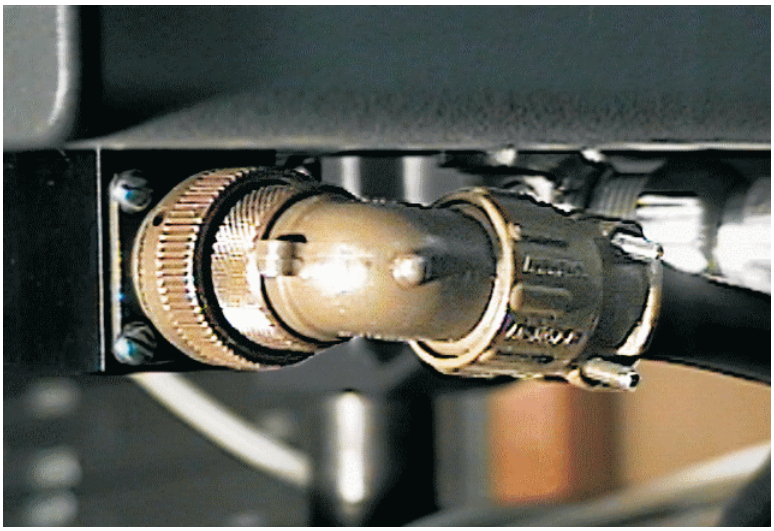


- Sujete los sensores delantero y trasero en las monturas de bayoneta.

4.2 Conexiones de los cables

4.2.1 Conexión del cable del motor del eje R/Y

Conecte el cable a la parte inferior del módulo de salida.



4.2.2 Conexión del interruptor de la matriz

Sujete el interruptor de la matriz en los espárragos del interruptor derecho o izquierdo de la matriz en la corredera de montaje por medio de una arandela y una

tuerca, conecte después el conector del interruptor de la matriz a la parte trasera del módulo de entrada..

4.2.3 Conexión del grupo de componentes electrónicos

- Quite las cuatro arandelas y tornillos de la sección del carro donde se vaya a colocar el grupo de componentes electrónicos.
- Inserte el grupo en el carro con las asas apuntando hacia afuera y sujete con arandelas y tornillos.
- Conecte la pantalla táctil al grupo de componentes electrónicos con el cable del conjunto de pantalla táctil.
- Conecte el interruptor de pie a la caja de alimentación.
- Conecte la caja de control remoto a la pantalla táctil y apriete los tornillos.
- Coloque la guía de borde en la corredera del conjunto de montaje de la matriz y sujete con los tornillos de montaje.
- Conecte el cable de la caja de alimentación al conector de alimentación del grupo de componentes electrónicos.

5 Comprobaciones de funcionamiento

5.1 Encendido y comprobación de funcionamiento

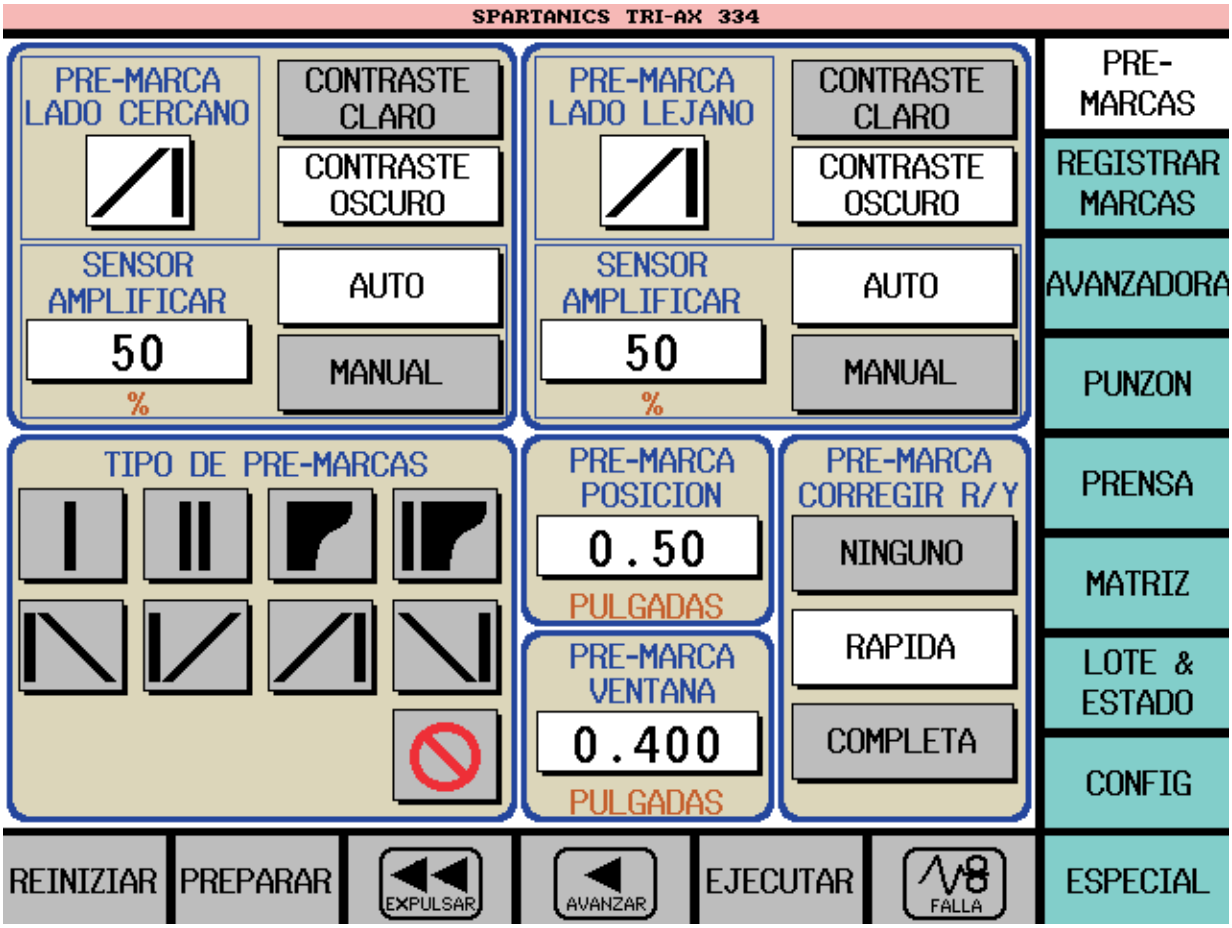
- Pulse el botón verde de encendido de la pantalla táctil, espere a que la pantalla lleve a cabo el ciclo de arranque.
- Toque la pantalla para hacer aparecer la pantalla del menú principal.
- Pulse SETUP (configuración) para inicializar las ruedas de impulsión del alimentador, LED de control y luz del minisensor antes de hacer aparecer la pantalla de configuración.
- Pulse RESET (reajuste) para detener las ruedas de impulsión y volver a la pantalla principal.
- Pulse SETUP y después EJECT (expulsar) para hacer avanzar lentamente el alimentador y hacer que destellen el LED del módulo de entrada y el indicador de falla del alimentador en la caja de control remoto.
- Pulse RUN (ejecución) y después mantenga pulsado el botón de reajuste en el conjunto de montaje de la matriz. Cuando se gire la perilla de ajuste de parada Y, el alimentador debe moverse libremente. Suelte el botón de reajuste y pulse hacia abajo el brazo del interruptor de la matriz para soltar.
- Toque cada botón del menú de la pantalla para verificar los cambios en la pantalla por cada menú. Debe sonar un pitido de cada botón en la caja de control remoto cuando se pulsa.
- Pulse el botón rojo de apagado.

5.2 Pulse la comprobación de la interconexión

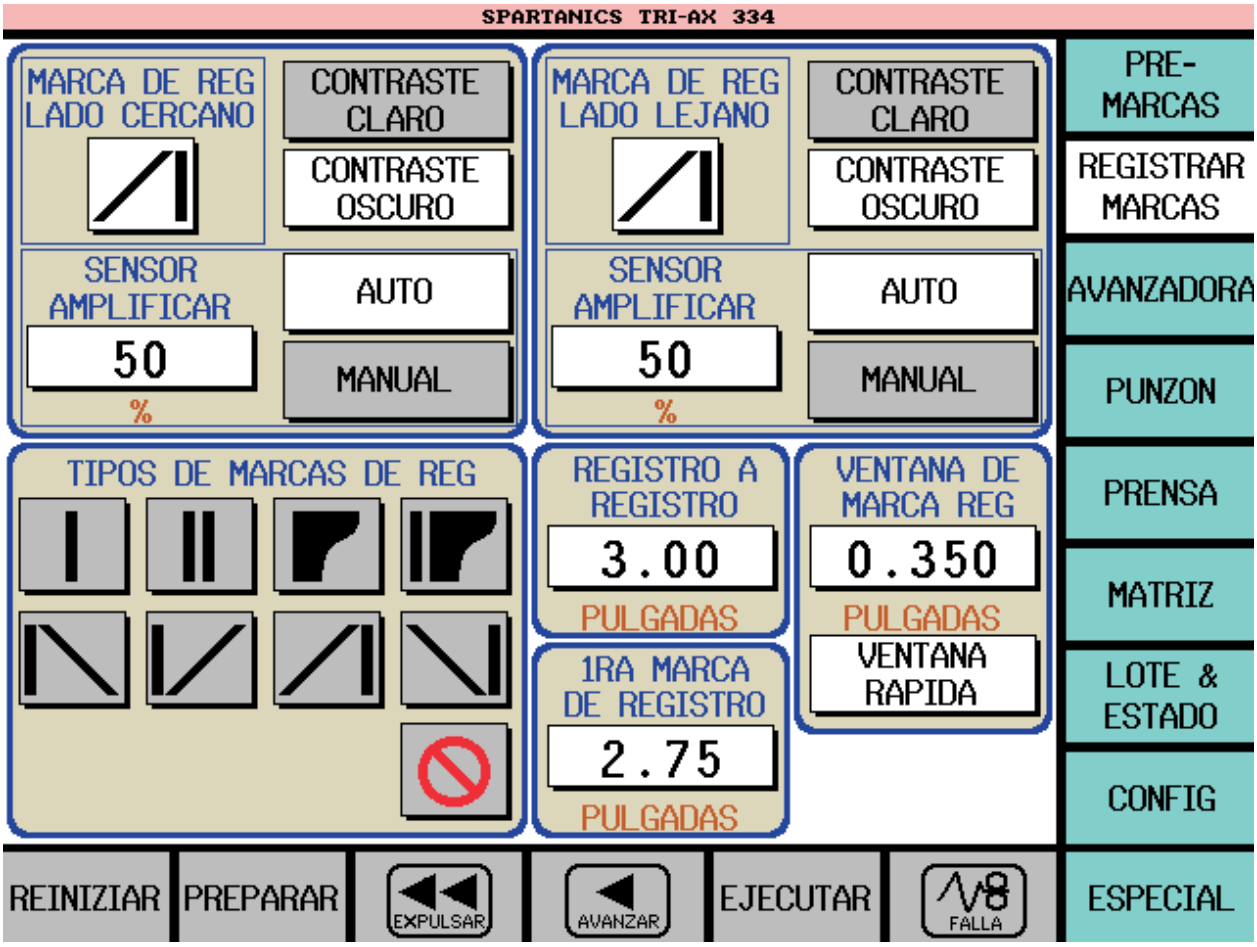
- Encienda el alimentador y la prensa, fije la prensa en la modalidad de ALIMENTADOR y verifique que el alimentador esté en la modalidad CONTINUA, si dispone de la misma.
- Pulse RUN para inicializar la modalidad de EJECUCIÓN, alimente una tira de material, pulse el interruptor de pie para calibrar la prensa cuando se indique. La pantalla mostrará "Press is off or Die Switch Not Operated" (La prensa está apagada o el interruptor de la matriza no funciona).

6 De control

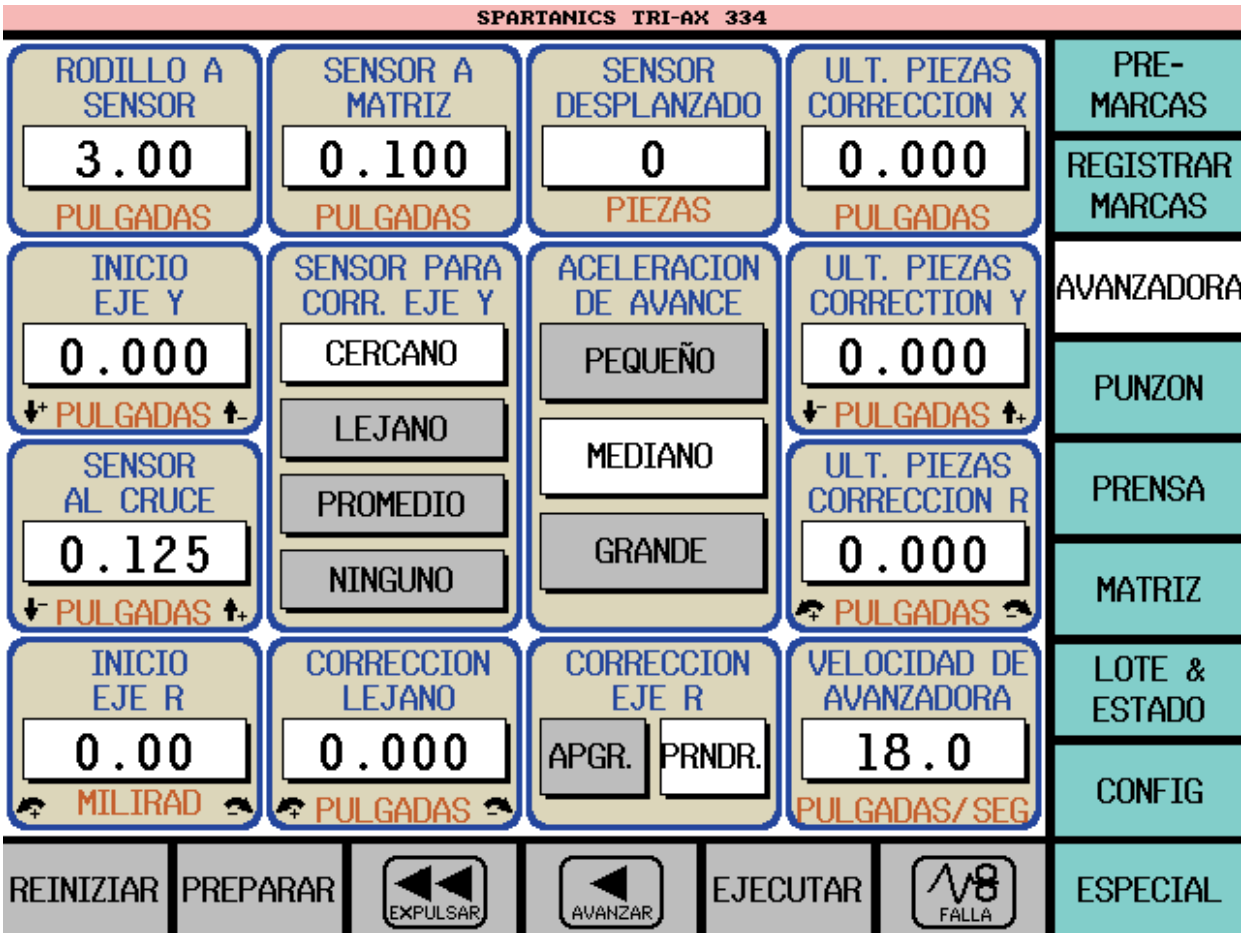
6.0.1 Premarcas



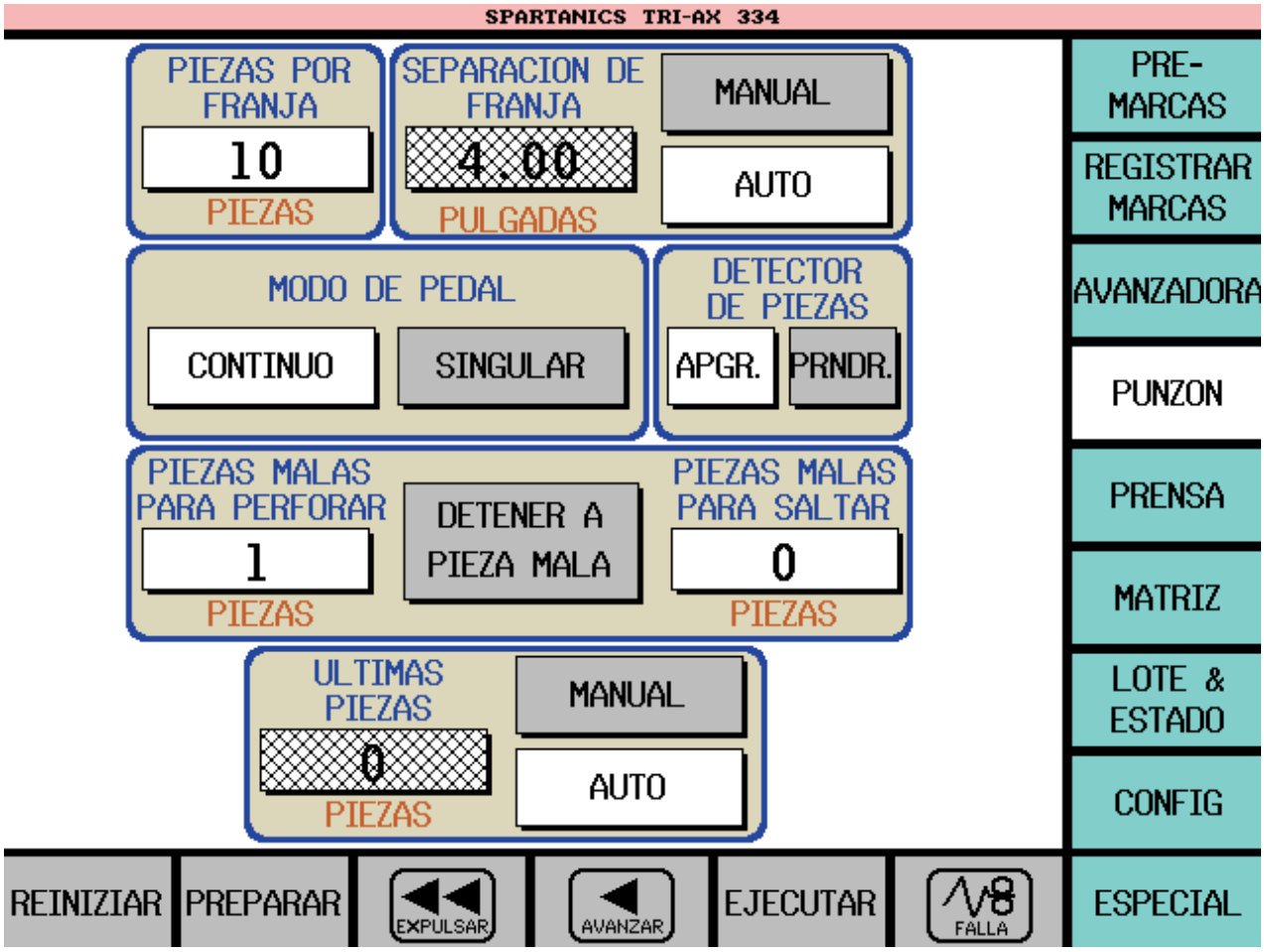
6.0.2 Registrar marcas



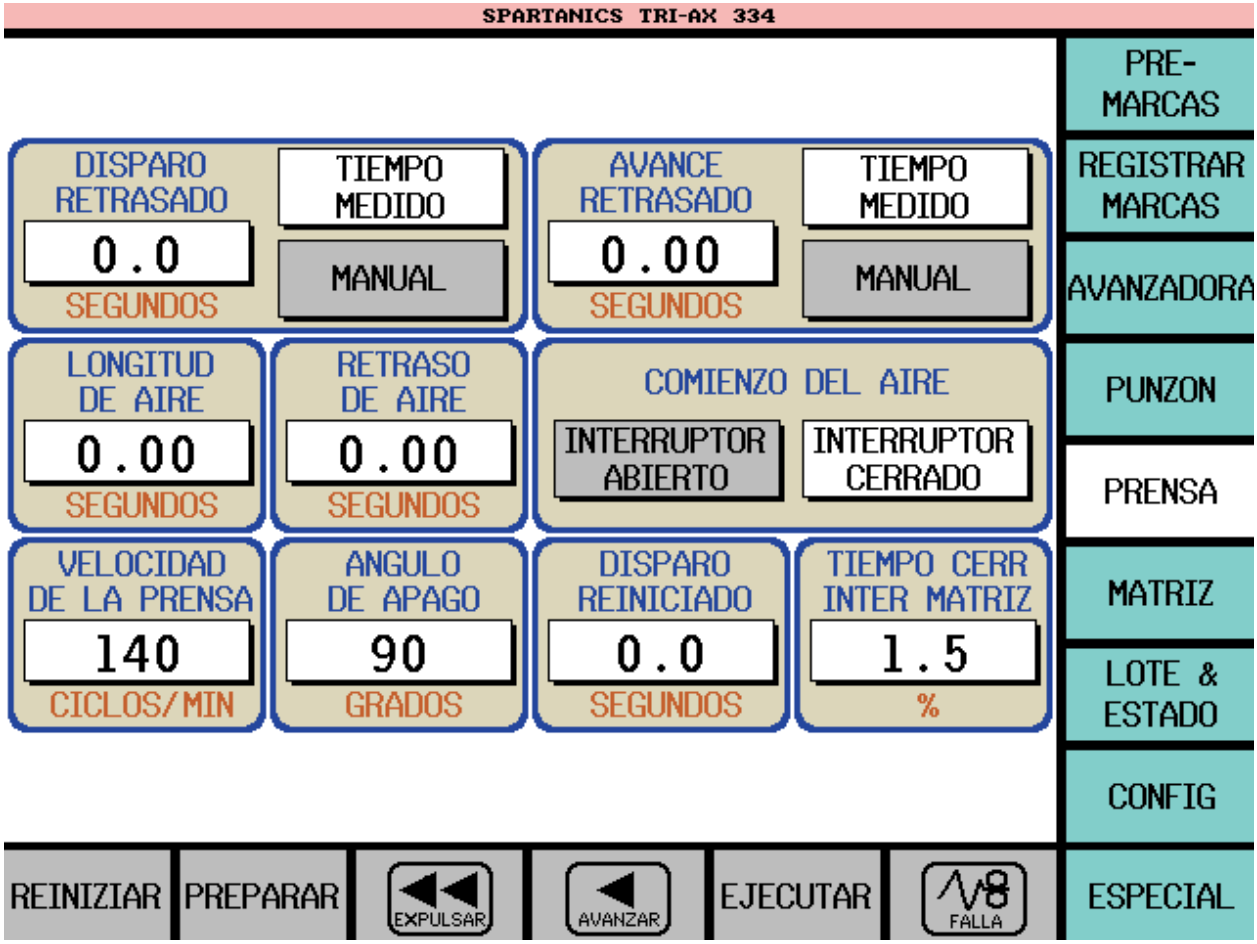
6.0.3 Avanzadora



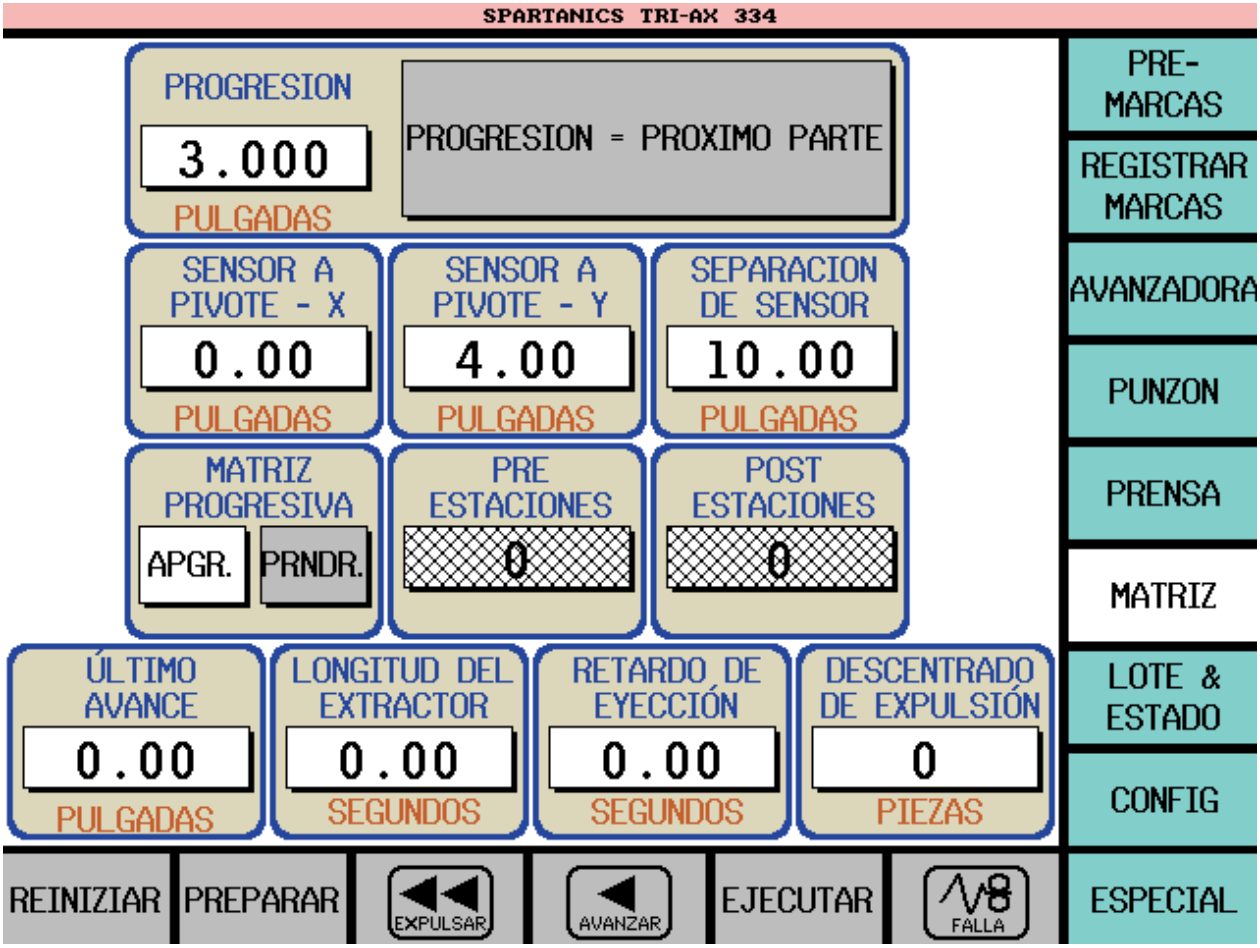
6.0.4 Punzon


SPARTANICS TRI-AX 334
PIEZAS POR FRANJA
10
PIEZAS
SEPARACION DE FRANJA
4.00
PULGADAS
MANUAL
AUTO
MODO DE PEDAL
CONTINUO
SINGULAR
DETECTOR DE PIEZAS
APGR.
PRNDR.
PIEZAS MALAS PARA PERFORAR
1
PIEZAS
DETENER A PIEZA MALA
PIEZAS MALAS PARA SALTAR
0
PIEZAS
ULTIMAS PIEZAS
0
PIEZAS
MANUAL
AUTO
PRE-MARCAS
REGISTRAR MARCAS
AVANZADORA
PUNZON
PRENSA
MATRIZ
LOTE & ESTADO
CONFIG
ESPECIAL
REINIZIAR
PREPARAR
EXPULSAR
AVANZAR
EJECUTAR
FALLA

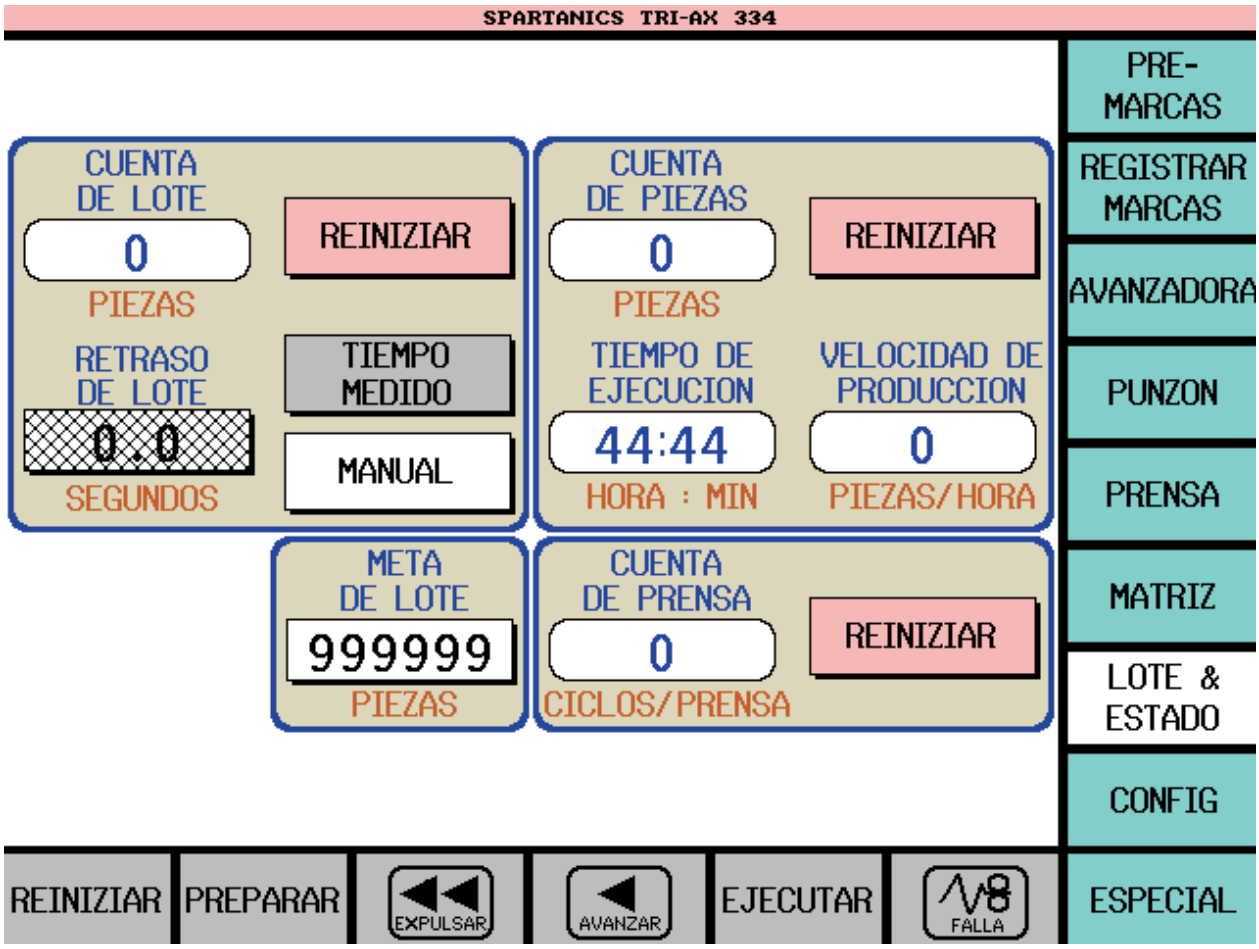
6.0.5 Prensa


SPARTANICS TRI-AX 334
DISPARO RETRASADO
0.0
SEGUNDOS
TIEMPO MEDIDO
MANUAL
AVANCE RETRASADO
0.00
SEGUNDOS
TIEMPO MEDIDO
MANUAL
LONGITUD DE AIRE
0.00
SEGUNDOS
RETRASO DE AIRE
0.00
SEGUNDOS
COMIENZO DEL AIRE
INTERRUPTOR ABIERTO
INTERRUPTOR CERRADO
VELOCIDAD DE LA PRENSA
140
CICLOS/MIN
ANGULO DE APAGO
90
GRADOS
DISPARO REINICIADO
0.0
SEGUNDOS
TIEMPO CERR INTER MATRIZ
1.5
%
PRE-MARCAS
REGISTRAR MARCAS
AVANZADORA
PUNZON
PRENSA
MATRIZ
LOTE & ESTADO
CONFIG
ESPECIAL
REINIZIAR
PREPARAR
EXPULSAR
AVANZAR
EJECUTAR
FALLA

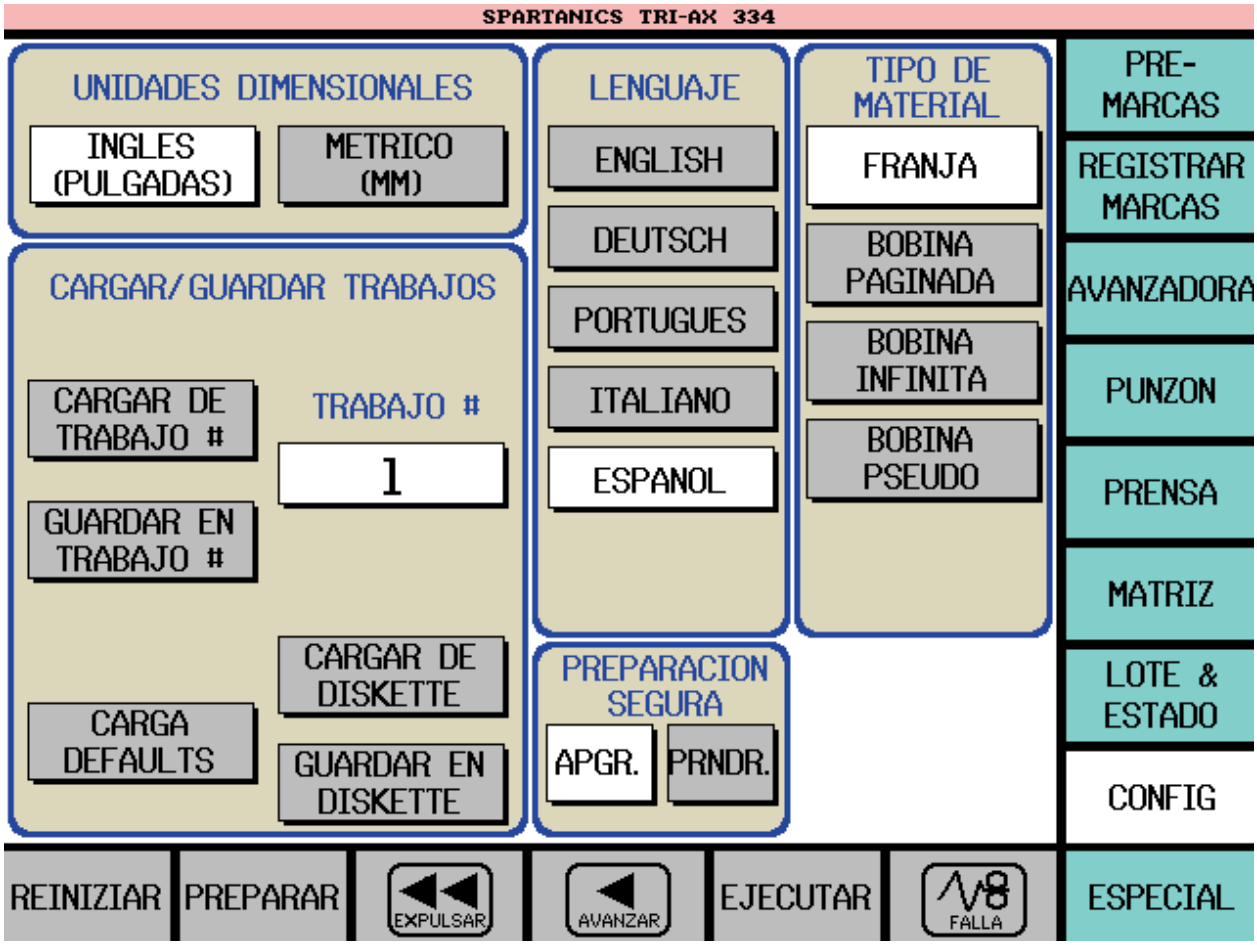
6.0.6 Matriz


SPARTANICS TRI-AX 334
PROGRESION
3.000
PULGADAS
PROGRESION = PROXIMO PARTE
SENSOR A PIVOTE - X
0.00
PULGADAS
SENSOR A PIVOTE - Y
4.00
PULGADAS
SEPARACION DE SENSOR
10.00
PULGADAS
MATRIZ PROGRESIVA
APGR.
PRNDR.
PRE ESTACIONES
0
POST ESTACIONES
0
ÚLTIMO AVANCE
0.00
PULGADAS
LONGITUD DEL EXTRACTOR
0.00
SEGUNDOS
RETARDO DE EYECCIÓN
0.00
SEGUNDOS
DESCENTRADO DE EXPULSIÓN
0
PIEZAS
REINIZIAR
PREPARAR
EXPULSAR
AVANZAR
EJECUTAR
FALLA
PRE-MARCAS
REGISTRAR MARCAS
AVANZADORA
PUNZON
PRENSA
MATRIZ
LOTE & ESTADO
CONFIG
ESPECIAL

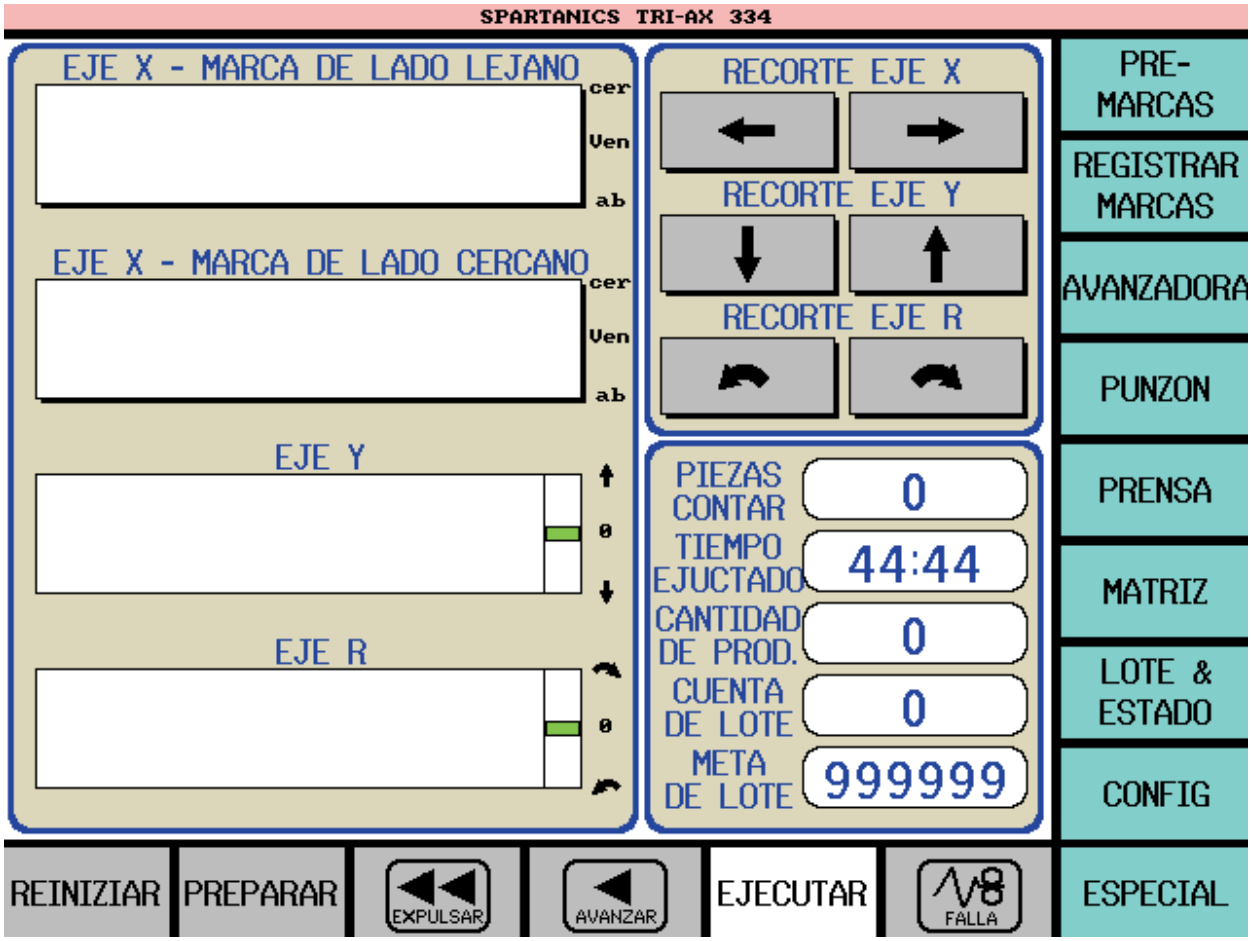
6.0.7 Lote & Estado



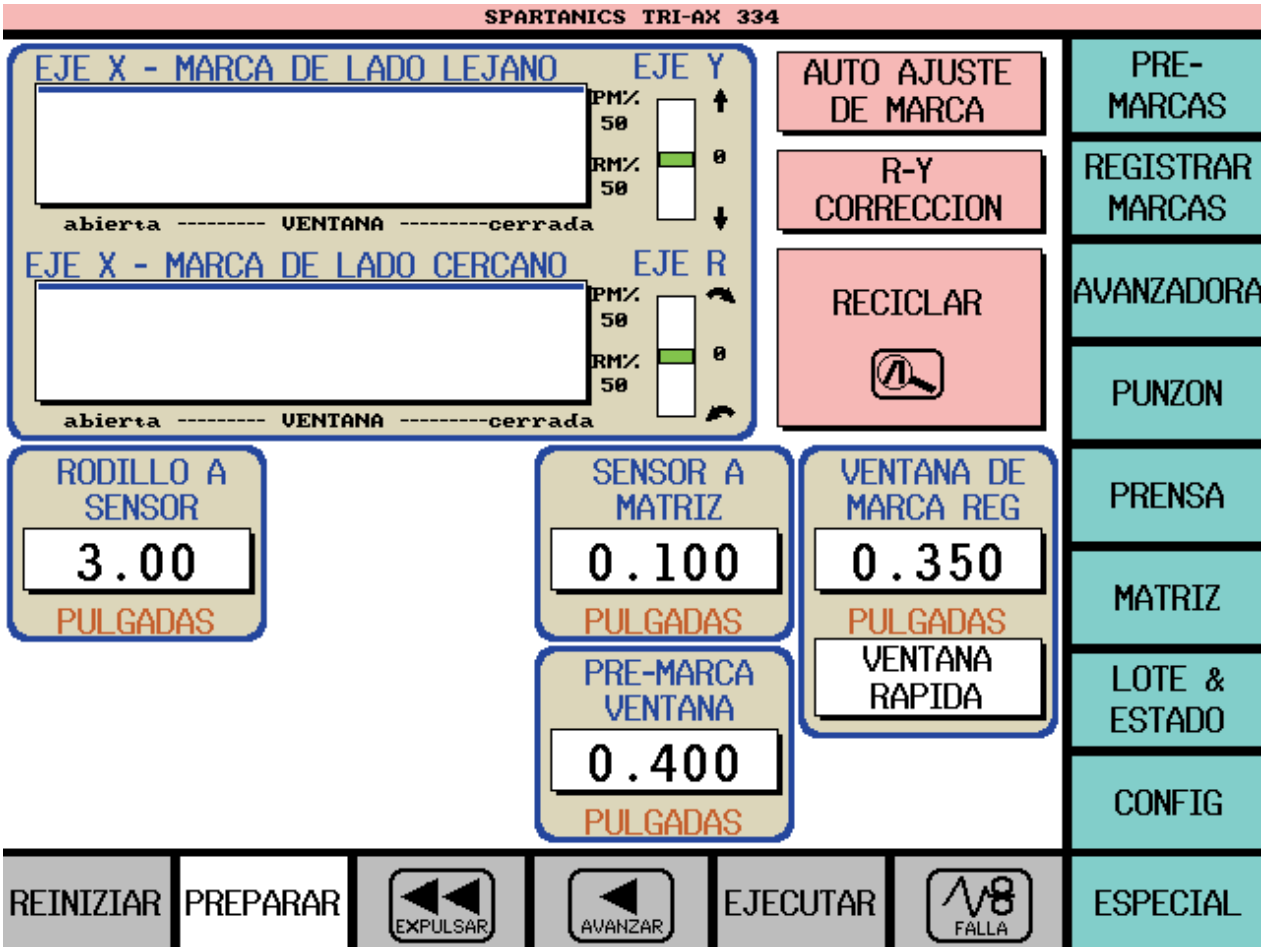
6.0.8 Config


SPARTANICS TRI-AX 334
UNIDADES DIMENSIONALES
INGLES (PULGADAS)
METRICO (MM)
CARGAR/GUARDAR TRABAJOS
CARGAR DE TRABAJO #
TRABAJO #
1
GUARDAR EN TRABAJO #
CARGAR DE DISKETTE
CARGA DEFAULTS
GUARDAR EN DISKETTE
LENGUAJE
ENGLISH
DEUTSCH
PORTUGUES
ITALIANO
ESPANOL
PREPARACION SEGURA
APGR.
PRNDR.
TIPO DE MATERIAL
FRANJA
BOBINA PAGINADA
BOBINA INFINITA
BOBINA PSEUDO
PRE-MARCAS
REGISTRAR MARCAS
AVANZADORA
PUNZON
PRENSA
MATRIZ
LOTE & ESTADO
CONFIG
REINIZIAR
PREPARAR
EXPULSAR
AVANZAR
EJECUTAR
FALLA
ESPECIAL

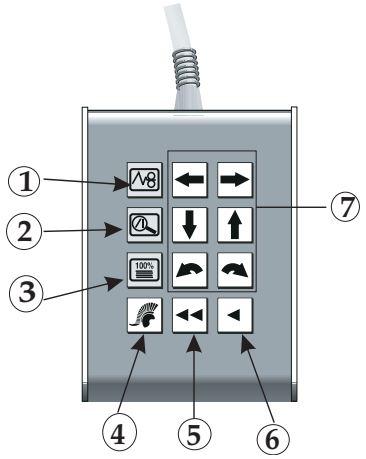
6.0.9 Ejectar


SPARTANICS TRI-AX 334
EJE X - MARCA DE LADO LEJANO
cer
Ven
ab
EJE X - MARCA DE LADO CERCANO
cer
Ven
ab
EJE Y
0
EJE R
0
RECORTE EJE X
RECORTE EJE Y
RECORTE EJE R
PIEZAS CONTAR
0
TIEMPO EJUCTADO
44:44
CANTIDAD DE PROD.
0
CUENTA DE LOTE
0
META DE LOTE
999999
PRE-MARCAS
REGISTRAR MARCAS
AVANZADORA
PUNZON
PRENSA
MATRIZ
LOTE & ESTADO
CONFIG
ESPECIAL
REINIZIAR
PREPARAR
EXPULSAR
AVANZAR
EJECUTAR
FALLA

6.0.10 Preparar



7 La caja de control remoto



7.0.1 Indicador de falla del alimentador: 1

Se ilumina para indicar una condición de "falla del alimentador". Cuando se pulsa, se "borra la falla del alimentador".

7.0.2 Indicador de falla de detección: 2

Se ilumina para indicar una condición de "falla de detección". Cuando se pulsa mientras esté en la modalidad de configuración solamente, el alimentador hará retroceder el material y volverá a detectar la plantilla de los registros.

7.0.3 Indicador de límite de lote: 3

Indica una condición de "límite de lote". Cuando se pulsa, el alimentador borrará el recuento de lotes y la condición de límite de lote.

7.0.4 Indicador Spartanics: 4

Este botón debe pulsarse para activar los botones de flecha de ajuste del registro.

7.0.5 Indicador de expulsión: 5

Se usa para retirar todo el material del alimentador.

7.0.6 Indicador de avance: 6

Se usa para alimentar el material manualmente, pieza a pieza, por la matriz. El indicador se ilumina cuando se active la función de avance.

7.0.7 Flechas de ajuste del registro:

Las seis flechas se usan para efectuar ajustes finos de la posición del registro. La pieza se moverá en el sentido indicado cada vez que se pulse una flecha.

Flechas de ajuste del registro
Las seis flechas de ajuste del registro se usan para hacer ajustes finos de la posición de registro. La pieza se moverá 0,001 pulg (0,025 mm) en el sentido indicado cada vez que se pulse una flecha.

La modalidad en unidades inglesas es de 0,001 pulg (0,0025 mm) por pulsación.
En la modalidad de unidades métricas el movimiento es de 0,01 mm (0,0004 pulg) por pulsación.
Estas flechas se encuentran duplicadas en la pantalla de Ejecución.
El botón Spartanics debe mantenerse pulsado para activar estos botones

8 Operación

8.1 Sistema típico

8.2 Montaje típico

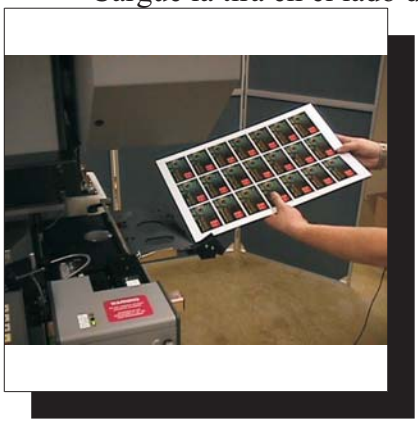
8.3 Encendido del sistema

Pulse el botón ON (botón verde).

Se muestra "Touch screen to continue" (Pulse la pantalla para seguir).
Pulse la pantalla.
Después, pulse "run" (ejecutar) en la pantalla.

El alimentador está listo para funcionar.

Cargue la tira en el lado de entrada.



Deslice el material en el alimentador.

El alimentador toma la tira y la coloca debajo de la matriz.

Encienda la prensa (prensa típica).

La pantalla indica punch (perforar) o advance (avanzar).

Pulse el interruptor de pie.

El material avanza automáticamente y es perforado.

Inserte la tira siguiente y repita el procedimiento.

Apague el alimentador cuando haya terminado.

8.4 Correcciones del operador

Para hacer correcciones menores, use el control remoto.

Pulse y mantenga pulsado el símbolo Spartanics.

Para ajustar la corrección del eje de las X, use las flechas derecha e izquierda (mientras mantiene pulsado el símbolo Spartanics).

Para ajustar la corrección del eje de las Y, use las

flechas arriba y abajo (mientras mantiene pulsado el símbolo Spartanics).

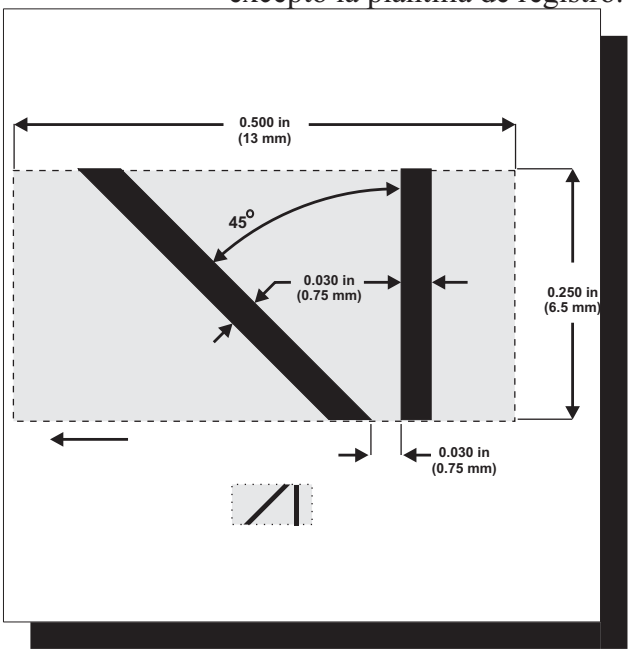
Para ajustar la corrección del eje de rotación, use las flechas curvadas (mientras mantiene pulsado el símbolo Spartanics).

Para hacer avanzar la tira manualmente a la pieza siguiente, use el botón de avance (no mantenga pulsado el símbolo Spartanics).

Para expulsar una tira manualmente, use el botón de expulsión.

9 Preparativos de las ilustraciones

- Se recomienda una plantilla de ángulos y líneas para el material aunque el software del alimentador permite distintos tipos de marcas.
- El ancho de línea recomendado es de 0,03 pulg (0,75 mm), el mínimo es 0,02 pulg (0,5 mm).
- La distancia de separación recomendada es de 0,03 pulg (0,75 mm).
- La altura recomendada de la plantilla es de 0,25 pulg (6,4 mm).
- La plantilla debe imprimirse en el color de registro más crítico con el máximo contraste posible.
- El área de la ventana no debe tener ninguna marca excepto la plantilla de registro.



10 Esquemas

En este manual se incluyen los esquemas siguientes:

- 34-3001CE . . . . Esquema, conjunto de alimentador
- 34-6001CE . . . . . Esquema, grupo de componentes electrónicos
- 34-7001CE . . . . . Esquema, caja del controlador
- 44-1301CE . . . . . Esquema, caja de alimentación